

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**





*Imase*

PTO/SB/21 (08-03)

Approved for use through 08/30/2003. OMB 0651-0031  
U.S. Patent and Trademark Office; U.S. DEPARTMENT OF COMMERCE

Under the Paperwork Reduction Act of 1995, no persons are required to respond to a collection of information unless it displays a valid OMB control number.

<b>TRANSMITTAL FORM</b>  (to be used for all correspondence after initial filing)	Application Number	10/688,345	
	Filing Date	October 31, 2003	
	First Named Inventor	Manuel Tarter-Garro	
	Art Unit	To Be Determined	
	Examiner Name	To Be Determined	
Total Number of Pages in This Submission	10	Attorney Docket Number	58263-010200

ENCLOSURES (Check all that apply)		
<input type="checkbox"/> Fee Transmittal Form <input type="checkbox"/> Fee Attached <input type="checkbox"/> Amendment/Reply <input type="checkbox"/> After Final <input type="checkbox"/> Affidavits/declaration(s) <input type="checkbox"/> Extension of Time Request <input type="checkbox"/> Express Abandonment Request <input type="checkbox"/> Information Disclosure Statement <input checked="" type="checkbox"/> Certified Copy of Priority Document(s) <input type="checkbox"/> Response to Missing Parts/Incomplete Application <input type="checkbox"/> Response to Missing Parts under 37 CFR 1.52 or 1.53	<input type="checkbox"/> Drawing(s) <input type="checkbox"/> Licensing-related Papers <input type="checkbox"/> Petition <input type="checkbox"/> Petition to Convert to a Provisional Application <input type="checkbox"/> Power of Attorney, Revocation Change of Correspondence Address <input type="checkbox"/> Terminal Disclaimer <input type="checkbox"/> Request for Refund <input type="checkbox"/> CD, Number of CD(s) _____	<input type="checkbox"/> After Allowance communication to Technology Center (TC) <input type="checkbox"/> Appeal Communication to Board of Appeals and Interferences <input type="checkbox"/> Appeal Communication to TC (Appeal Notice, Brief, Reply Brief) <input type="checkbox"/> Proprietary Information <input type="checkbox"/> Status Letter <input type="checkbox"/> Other Enclosure(s) (please identify below):
<b>Remarks</b> Spanish Application P200202788, filed December 4, 2002		

SIGNATURE OF APPLICANT, ATTORNEY, OR AGENT	
Firm or Individual name	Christopher Darrow, Esq., Reg. No. 30,166, GREENBERG TRAURIG LLP
Signature	<i>Christopher Darrow</i>
Date	February 3, 2004

CERTIFICATE OF TRANSMISSION/MAILING	
I hereby certify that this correspondence is being facsimile transmitted to the USPTO or deposited with the United States Postal Service with sufficient postage as first class mail in an envelope addressed to: Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on the date shown below.	
Typed or printed name	Sergio F. Chacon
Signature	<i>Sergio F. Chacon</i>
Date	February 3, 2004

This collection of information is required by 37 CFR 1.5. The information is required to obtain or retain a benefit by the public which is to file (and by the USPTO to process) an application. Confidentiality is governed by 35 U.S.C. 122 and 37 CFR 1.14. This collection is estimated to 12 minutes to complete, including gathering, preparing, and submitting the completed application form to the USPTO. Time will vary depending upon the individual case. Any comments on the amount of time you require to complete this form and/or suggestions for reducing this burden, should be sent to the Chief Information Officer, U.S. Patent and Trademark Office, U.S. Department of Commerce, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450. DO NOT SEND FEES OR COMPLETED FORMS TO THIS ADDRESS. SEND TO: Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450.

If you need assistance in completing the form, call 1-800-PTO-9199 and select option 2.





MINISTERIO  
DE CIENCIA  
Y TECNOLOGIA



Oficina Española  
de Patentes y Marcas

# CERTIFICADO OFICIAL

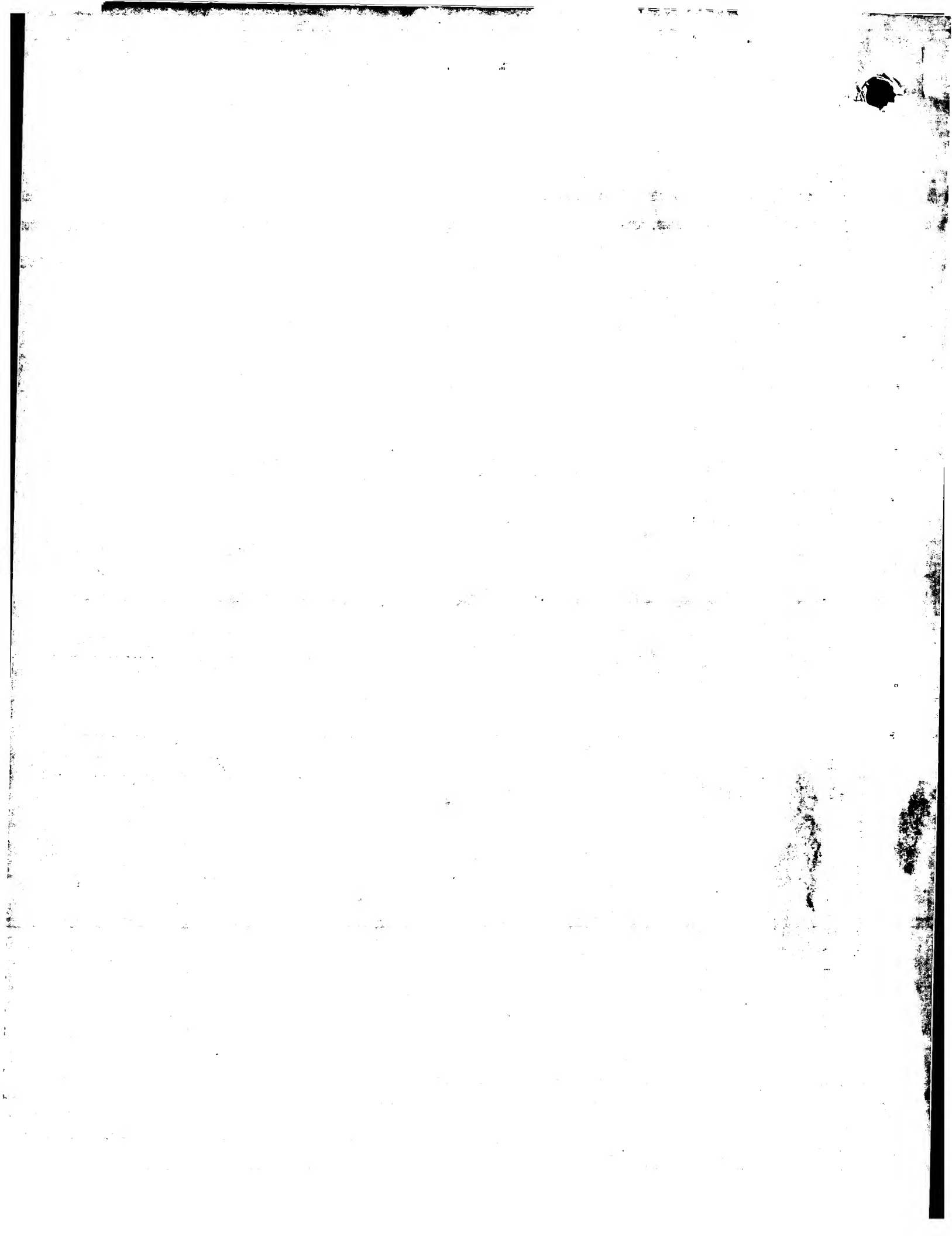
Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta de la solicitud de PATENTE de INVENCION número 200202788, que tiene fecha de presentación en este Organismo el 4 de Diciembre de 2002.

Madrid, 2 de Diciembre de 2003

El Director del Departamento de Patentes  
e Información Tecnológica.

P.D.

CARMEN LENCE REIJA





MINISTERIO  
DE CIENCIA  
Y TECNOLOGIA



Oficina Española  
de Patentes y Marcas

# INSTANCIA DE SOLICITUD

NUMERO DE SOLICITUD

P20 0202788

(1) MODALIDAD

☒ PATENTE DE INVENCION

☐ MODELO DE UTILIDAD

(2) TIPO DE SOLICITUD

☐ ADICION A LA PATENTE

☐ SOLICITUD DIVISIONAL

☐ CAMBIO DE MODALIDAD

☐ TRANSFORMACION SOLICITUD PATENTE EUROPEA

☐ PCT: ENTRADA FASE NACIONAL

(3) EXPED. PRINCIPAL O DE ORIGEN:  
MODALIDAD

NUMERO SOLICITUD

FECHA SOLICITUD

02 DIC -4 13:30

FECHA Y HORA DE PRESENTACION EN LA O.E.P.M.

FECHA Y HORA PRESENTACION EN LUGAR DISTINTO O.E.P.M.

(4) LUGAR DE PRESENTACION

MADRID

CODIGO

28

(5) SOLICITANTE(S): APELLIDOS O DENOMINACION SOCIAL

BOSS AUTO IMPORT S.A.

NOMBRE

NACIONALIDAD

ESPAÑOLA

CODIGO PAIS

ES

DNI/C.F.

A60416617

CNAE PYME

(6) DATOS DEL PRIMER SOLICITANTE

DOMICILIO POL. IND SUR AV. DEL VALLES 28

LOCALIDAD CARDEDEU

PROVINCIA BARCELONA

PAIS RESIDENCIA ESPAÑA

NACIONALIDAD ESPAÑOLA

TELEFONO

FAX

CORREO ELECTRONICO

CODIGO POSTAL

08440

CODIGO PAIS

ES

CODIGO NACION

ES

(7) INVENTOR (ES):

APELLIDOS

TARTER GARRO

NOMBRE

MANUEL

NACIONALIDAD

ESPAÑOLA

CODIGO

PAIS

ES

(8)

☐ EL SOLICITANTE ES EL INVENTOR

☒ EL SOLICITANTE NO ES EL INVENTOR O UNICO INVENTOR

(9) MODO DE OBTENCION DEL DERECHO:

☒ INVENC. LABORAL

☐ CONTRATO

☐ SUCESION

(9) TITULO DE LA INVENCION

SISTEMA DE FABRICACION DE BURLETE DE GOMA

(11) EFECTUADO DEPOSITO DE MATERIA BIOLÓGICA:

☐ SI

☒ NO

(12) EXPOSICIONES OFICIALES: LUGAR

FECHA

(13) DECLARACIONES DE PRIORIDAD:

PAIS DE ORIGEN

CODIGO

PAIS

NUMERO

FECHA

(14) EL SOLICITANTE SE ACOGE AL APLAZAMIENTO DE PAGO DE TASAS PREVISTO EN EL ART. 162. LEY 11/86 DE PATENTES

☐

(15) AGENTE/REPRESENTANTE: NOMBRE Y DIRECCION POSTAL COMPLETA. (SI AGENTE P.I., NOMBRE Y CODIGO) (RELLENSE, ÚNICAMENTE POR PROFESIONALES)

G.P.I. PATENTES Y MARCAS S.L.L., CARMEN MARIN PAEZ, , C/ CONSEJO DE CIENTO 286, 2º 1ª, , BARCELONA, 80800,

(16) RELACION DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN:

☒ DESCRIPCION. Nº DE PAGINAS: 8

☒ Nº DE REIVINDICACIONES: 2

☒ DIBUJOS. Nº DE PAGINAS: 3

☐ LISTA DE SECUENCIAS Nº DE PAGINAS: 0

☐ RESUMEN

☐ DOCUMENTO DE PRIORIDAD

☐ TRADUCCION DEL DOCUMENTO DE PRIORIDAD

☒ DOCUMENTO DE REPRESENTACION

☒ JUSTIFICANTE DEL PAGO DE TASAS DE SOLICITUD

☐ HOJA DE INFORMACION COMPLEMENTARIA

☒ PRUEBAS DE LOS DIBUJOS

☐ CUESTIONARIO DE PROSPECCION

☐ OTROS:

FIRMA DEL SOLICITANTE O REPRESENTANTE

(VER COMUNICACION)

FIRMA DEL FUNCIONARIO

NOTIFICACION DE PAGO DE LA TASA DE CONCESION:

Se le notifica que esta solicitud se considerará retirada si no procede al pago de la tasa de concesión; para el pago de esta tasa dispone de tres meses a contar desde la publicación del anuncio de la concesión en el BOPI, más los diez días que establece el art. 81 del R.D. 2245/1986

ILMO. SR. DIRECTOR DE LA OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

informacion@oepm.es

www.oepm.es

C/ PANAMÁ, 1 - 28071 MADRID

MOD. 3101 - 1- EJEMPLAR PARA EL EXPEDIENTE

NO CUMPLIMENTAR LOS RECUADROS ENMARCADOS EN ROJO



12

# SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION

P20

21 NÚMERO DE SOLICITUD

202788

31 NÚMERO

DATOS DE PRIORIDAD

32 FECHA

33 PAÍS

22 FECHA DE PRESENTACIÓN

04/12/2002

62 PATENTE DE LA QUE ES  
DIVISIONARIA

71 SOLICITANTE (S)

BOSS AUTO IMPORT S.A.

DOMICLIO POL. IND SUR AV. DEL VALLES 28  
CARDEDEU

NACIONALIDAD ESPAÑOLA  
08440 BARCELONA ESPAÑA

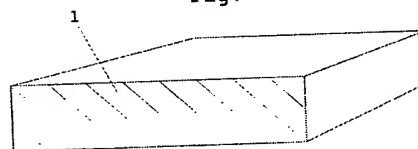
72 INVENTOR (ES)

MANUEL TARTER GARRO

51 Int. Cl.

GRÁFICO (SÓLO PARA INTERPRETAR RESUMEN)

Fig. 1



54 TÍTULO DE LA INVENCION

SISTEMA DE FABRICACION DE BURLETE DE GOMA

57 RESUMEN



### DESCRIPCIÓN

5 Sistema de fabricación de burlete de goma

### OBJETO DE LA INVENCION

La presente solicitud de Patente de Invención tiene  
10 por objeto un sistema innovador para conseguir un burlete  
de forma circular perfecta de goma plástica, espuma de  
poliuretano, o producto similar.

Dicho burlete será conformado por soldadura en  
frío, a partir de redes o bloques de goma de distintas  
15 anchuras y espesores, a través de una técnica práctica para  
la producción y fabricación de bandas de goma con longitud  
de varios metros, del tipo que se utiliza principalmente  
como material de relleno en talleres de carrocerías de  
vehículos, para rellenar huecos entre puertas, el capó, la  
20 tapa del maletero, etc. en los procesos de pintado por  
pulverización, siendo igualmente susceptible de ser  
utilizado para otros propósitos.

El sistema de fabricación de burlete de goma aporta  
a la función a que se destina, varias ventajas que se  
25 consignarán más adelante, aparte de otras inherentes a su  
organización y constitución.

### ANTECEDENTES DE LA INVENCION

30 En la actualidad y como referencia al estado de la  
técnica, debe mencionarse que se conoce la producción de  
artículos similares con superficies curvas, obtenidos a  
partir del corte o esculpido de una red o bloque de goma o  
espuma, o bien conformando una primera red de goma o espuma

por plegado o compresión (por ejemplo en un molde) y pegando una segunda red de goma o espuma a la goma conformada. La fase de pegado puede hacerse utilizando la técnica de impregnar la red de goma con un adhesivo, por  
5 soldadura, por aplicación de calor, por ultrasonidos, etc.

Es conocido también el sistema de soldadura en frío, que se produce cuando la goma o espuma se funde al ser cortada bajo presión, dando lugar a una costura  
10 soldada. Se ha descubierto que la soldadura en frío utilizando cuchillas giratorias, puede utilizarse para fabricar una amplia gama de artículos conformados alargados de cualquier longitud a partir de redes de goma o espuma.

Sin embargo para el caso que nos interesa ninguno de los sistemas conocidos consigue un burlete totalmente  
15 circular, cualidad que aportará al mismo indudables ventajas tanto en su aplicación, utilidad, así como ahorro en su producción y consiguiente economía al presentar el sistema un menor desperdicio de producto durante su proceso de fabricación.

20

### DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

El peticionario de la presente Patente de Invención ha concebido un sistema de fabricación de burlete, que  
25 consigue, a partir de una red o bloque de goma o espuma, cuya anchura y espesor admite un amplio rango de variación, conformar bandas alargadas de superficie curva cuya sección transversal adopta una forma circular perfecta, mediante soldadura en frío, con dos costuras de soldadura en  
30 dirección longitudinal.

La fase de soldadura en frío se realiza por medio de unas cuchillas, cuya puntera se halla biselada por ambos lados, dispuestas en paralelo que dejan entre ellas espacios o canales, que se conforman en semicirculares. Las

cuchillas que se aplican a la red de goma bajo determinada presión, actúan sobre un rodillo de acero equipado o provisto de canales semicirculares que coinciden con los espacios entre cuchillas, siendo alimentado el conjunto de  
5 corte así establecido con la red de goma que alimenta continuamente el dispositivo de la máquina aquí descrita.

Dicho sistema presenta como innovación exclusiva un sistema de cuchillas dobles, que destacan por las siguientes nuevas prestaciones:

10 La presión aplicada se realiza mediante pistones hidráulicos, lo cual hace que dicha presión se reparta equitativamente en todas las zonas de soldadura en frío. Este nuevo proceso hace que la posterior separación de las tiras de espuma conformadas (el burlete se almacena en  
15 rollos dispensadores de varias bandas, pudiéndose utilizar una o varias cada vez) se realice con idéntica precisión y fiabilidad, independientemente de la situación de la tira dentro del conjunto de rollo de espuma.

El sistema de doble cuchilla crea dos cavidades en  
20 forma de semi-circunferencia. Una vez pasa la espuma por dicha doble cavidad, se consigue una sección de espuma perfectamente redonda, ya que se evita que la soldadura en frío se realice sobre una superficie plana. Esta forma no-ovalada, mejora el resultado de su aplicación ya que se  
25 adapta de una manera más uniforme a las cavidades, huecos y ranuras sobre las cuales se utiliza normalmente.

Para asegurar un deslizamiento perfecto de la banda de espuma a través de la máquina, el proceso de fabricación se mejora con la aplicación en distintos tramos de su  
30 recorrido de aire desde abajo hacia arriba, que actúa sobre la banda de espuma a través de una banda rotatoria de goma con múltiples agujeros. Esta aplicación de aire permite que la espuma nunca quede frenada en ningún tramo de la máquina, contribuyendo en la obtención de un máximo

rendimiento al evitar paradas innecesarias destinadas a la corrección de la trayectoria de la espuma o al frenado de la misma por rozamiento con los laterales o la parte inferior de la propia banda transportadora.

5           Una vez conformadas las bandas, se procede a la aplicación del adhesivo, cuyo sistema de aplicación comporta otra mejora sustancial en el proceso. La aplicación de la sustancia adhesiva se realiza mediante boquillas que liberan la cola a alta temperatura, y la  
10 reparten uniformemente por la mayoría de una de las semicircunferencias que conforman la tira circular de espuma, pudiéndose aplicar a voluntad esta capa de cola en un rango más estrecho de la tira de goma con el consiguiente ahorro. El mantenimiento a temperatura del  
15 sistema de encolado permite agilizar los procesos de producción de burlete, a la vez que garantiza una adhesión uniforme y satisfactoria en la zona a tratar.

El remate del proceso de fabricación se realiza mediante un novedoso sistema de doble bobinadora, que  
20 permite la asunción del flujo de producto manufacturado por la máquina sin detener en ningún momento el proceso. Los mandriles de cartón siliconado utilizados para bobinar el burlete son introducidos en los ejes manualmente, y la máquina alterna automáticamente uno y otro bobinador,  
25 modificando levemente la trayectoria del rollo conformado de burlete para que la dirección de las cintas estén centradas y, sobre todo, para asegurar una presión uniforme sobre todo el proceso de bobinado para evitar la transferencia de adhesivo en las últimas vueltas del rollo,  
30 al tener que soportar en caso de una mala distribución de presión un peso excesivo derivado de las vueltas más exteriores del producto.

Finalmente las bandas de burlete agrupadas y debidamente enrolladas al mandril de cartón son embaladas

en cajas provistas de una pieza de cartón que sirve a este de soporte para su mejor dispensación.

Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con objeto de ayudar a una mejor  
5 comprensión de sus características, se acompaña a la presente memoria descriptiva de un juego de planos en cuyas figuras, de forma ilustrativa y no limitativa, se representan los detalles más significativos de la invención.

10

### **BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DISEÑOS**

Figura 1.- Muestra una vista en sección transversal de la red de goma en su fase inicial.

15

Figura 2.- Muestra una vista en sección transversal de la red de goma al ser soldada por las cuchillas.

Figura 3.- Muestra una vista en sección transversal del burlete de goma conformado.

20 Figura 4.- Muestra una vista en sección transversal del burlete conformado provisto de la banda adhesiva.

Figura 5.- Muestra una vista en perspectiva de la zona de la máquina donde se produce la soldadura.

Figura 6.- Muestra una vista en perspectiva de las entradas de aire de la máquina.

25 Figura 7.- Muestra una vista en perspectiva de la zona de la máquina donde se enrolla el burlete.

Figura 8.-. Muestra una vista en perspectiva del embalaje.

30

### **DESCRIPCIÓN DE UNA REALIZACIÓN PREFERENTE**

A la vista de las comentadas figuras y de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en las mismas una realización preferente aunque no limitativa de la

invención, la cual consiste en un sistema de fabricación de burlete de goma (1) que en principio se halla sin comprimir en forma de red o bloque de goma, tal como se aprecia en la figura 1, que podrá ser de distintos tamaños y espesores.

5           Mediante sistemas convencionales de rodillos y otros, se alimenta la máquina (2) con la red de goma (1) que para facilitar y asegurar su perfecto deslizamiento está provista de diversos conductos (3), dispuestos a lo largo de varios tramos de su recorrido, que expulsan aire  
10           hacia arriba actuando sobre la banda de espuma a través de una banda rotatoria de goma con múltiples agujeros (Figura 6).

          Como puede apreciarse en las figuras 2 y 5, un sistema de cuchillas (4) separadas entre sí mediante sendas  
15           canaladuras semicirculares (5) realizan una presión mediante pistones hidráulicos sobre la red de goma (1) al pasar esta sobre un rodillo metálico (6) recorrido en su superficie y perpendicularmente a su sentido giratorio por una serie de canales (7) igualmente semicirculares que  
20           coinciden exactamente con las canaladuras (5) de la pieza superior. Este sistema crea dos cavidades en forma de semi-circunferencia que consiguen una sección en la espuma perfectamente redonda repartiendo además equitativamente dicha presión en todas las zonas de la soldadura fría,  
25           consiguiendo que la posterior separación de las bandas se realice con idéntica precisión y fiabilidad a lo largo de toda su longitud.

          Dichas cuchillas (4), se presentan biseladas en su extremo inferior para facilitar la forma de círculo  
30           perfecto que adquirirá la sección transversal del burlete (1), como puede apreciarse en la figura 3, presentando este a ambos lados y a lo largo de toda su longitud sendas costuras soldadas (8). La densidad del burlete (1) es mayor

en las costuras soldadas (8) disminuyendo conforme se aleja de las mismas, como consecuencia de la presión.

Posteriormente se procede a la aplicación del adhesivo, cuyo sistema de aplicación, mediante boquillas  
5 que liberan la cola (9) a alta temperatura y la reparten uniformemente por la mayoría de una de las semicircunferencias que conforman la tira circular de espuma, como se observa en la figura 4, comporta una mejora sustancial en el proceso; además el sistema de  
10 mantenimiento a temperatura del sistema de encolado, permite agilizar los procesos de producción del burlete, garantizando una adhesión uniforme y correcta en la zona a tratar.

El proceso finaliza mediante un sistema de doble  
15 bobinadora (10) representado en la figura 7, que permite la asunción de producto manufacturado por la máquina (2) sin detener en ningún momento el proceso. Los mandriles de cartón siliconado (11) utilizados para bobinar el burlete (1) son introducidos en los ejes (12) manualmente, y la  
20 máquina alterna automáticamente uno y otro bobinador, modificando levemente la trayectoria del rollo conformado de burlete para que la dirección de las cintas estén centradas y para asegurar una presión uniforme sobre todo el proceso de bobinado que evitará la transferencia de  
25 adhesivo en las últimas vueltas del rollo a causa de una mala distribución de presión.

Los rollos de burlete (1), una vez completos, se embalan en cajas (13) que para facilitar su extracción están provistas en su interior de una pieza de cartón (14)  
30 que sirve de soporte al mandril de cartón (Figura 8).

La invención, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, y a las cuales alcanzará igualmente la

protección que se recaba. Podrá pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

5

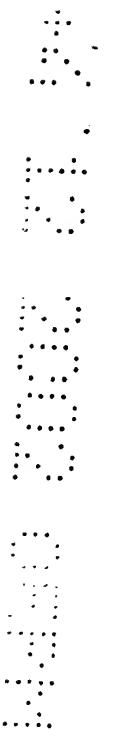
10

15

20

25

30





### REIVINDICACIONES

1.- Sistema de fabricación de burlete de goma, **caracterizado** esencialmente porque la máquina (2) consigue a partir de un bloque o red de goma plástica o espuma, mediante soldadura en frío, un burlete de goma (1) en forma de banda alargada cuya sección transversal es completamente circular.

2.- Sistema de fabricación de burlete de goma, según la reivindicación 1, **caracterizado** porque la máquina (2) presenta a lo largo de varios tramos de su recorrido varios conductos (3) que expulsan aire hacia arriba actuando sobre la banda de espuma a través de una banda rotatoria de goma con múltiples agujeros.

3.- Sistema de fabricación de burlete de goma, según las reivindicaciones 1 y 2, **caracterizado** porque un sistema de cuchillas (4) dispuestas paralelamente y separadas entre sí mediante sendas canaladuras semicirculares (5) realizan una presión mediante pistones hidráulicos sobre la red de goma (1) cuando esta pasa sobre un rodillo metálico (6) provisto igualmente de canaladuras semicirculares (7) que coinciden exactamente con las de las cuchillas (4).

4.- Sistema de fabricación de burlete de goma, según las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el espacio que se crea entre las canaladuras (5) y (6) consiguen una sección en la espuma perfectamente redonda y porque la presión que ejercen las cuchillas (4) se reparte equitativamente en todas las zonas de la soldadura fría, consiguiendo que la posterior separación de las bandas se realice con idéntica precisión y fiabilidad a lo largo de toda su longitud.

5.- Sistema de fabricación de burlete de goma, según las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque

las cuchillas (4) se presentan biseladas en su extremo inferior y porque el burlete resultante presenta a lo largo de toda su longitud sendas costuras soldadas (8) a ambos lados del mismo.

5           6.- Sistema de fabricación de burlete de goma, según las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la aplicación del adhesivo sobre el burlete se realiza mediante boquillas que liberan la cola (9) a alta temperatura y la reparten uniformemente por una de las  
10       semicircunferencias que conforman la tira circular de espuma y porque el sistema de mantenimiento de temperatura permite agilizar los procesos de producción.

          7.- Sistema de fabricación de burlete de goma, según las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque  
15       mediante un sistema de doble bobinadora (10), permite la asunción de producto manufacturado por la máquina (2) sin detener el proceso. Porque los mandriles de cartón siliconado (11) utilizados para bobinar el burlete, son  
20       introducidos en los ejes (12) manualmente, y la máquina alterna automáticamente los mismos, modificando levemente la trayectoria del rollo conformado para centrar la dirección de las cintas y asegurar una presión uniforme.

          8.- Sistema de fabricación de burlete de goma, según las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque  
25       las cajas (13) en las que se embalan los rollos de burlete una vez completados, están provistas en su interior de una pieza de cartón (14) que sirve de soporte al mandril de cartón siliconado.

Fig. 1

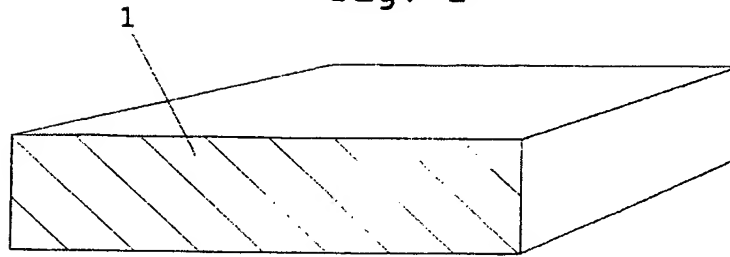


Fig. 2

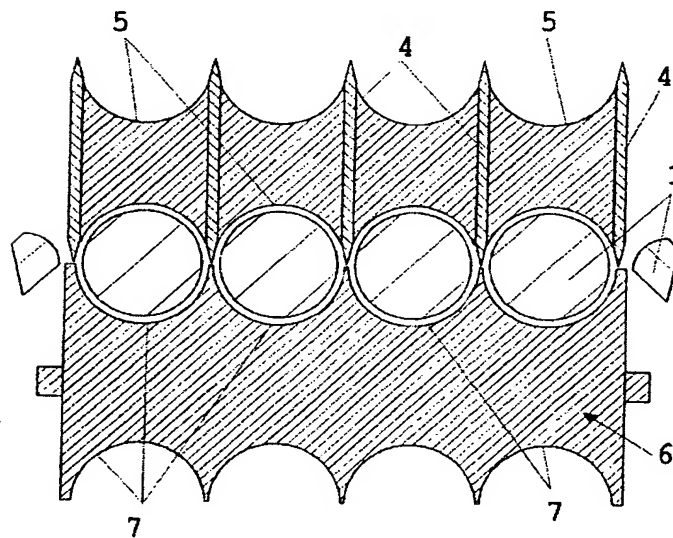


Fig. 3

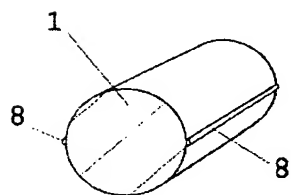


Fig. 4

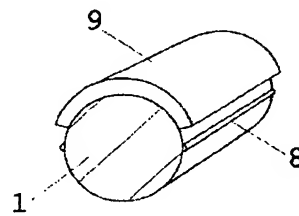


Fig. 5

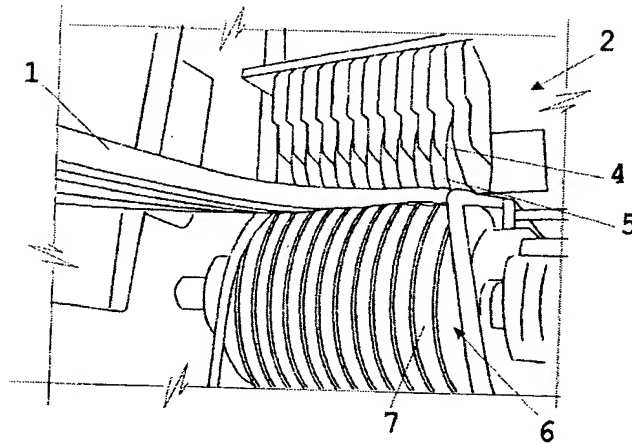


Fig. 6

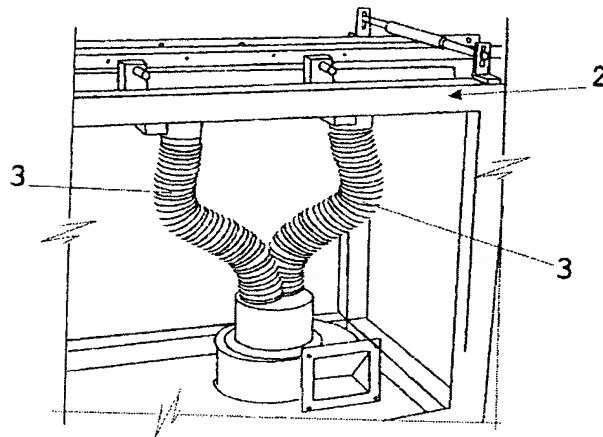


Fig. 7

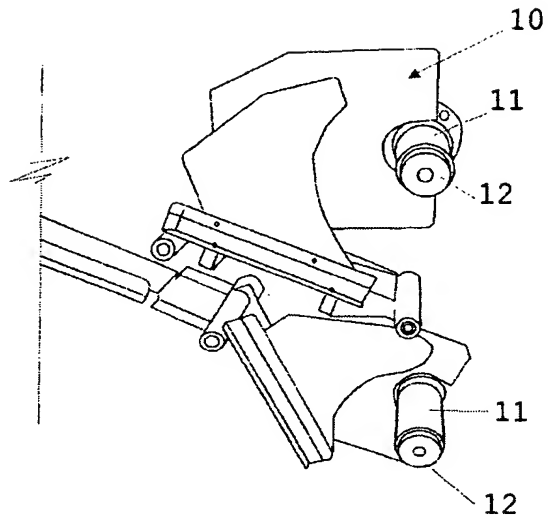


Fig. 8

